SEÑOR PRESIDENTE.- Habiendo número, está abierta la sesión.

(Es la hora 11 y 10 minutos)

-La Comisión de Medio Ambiente del Senado tiene el gusto de recibir a la delegación de la empresa Botnia Sociedad Anónima, que ha sido invitada para ser consultada sobre determinados temas que son de interés de este Cuerpo. Es en ese sentido que les solicitamos que la exposición que realicen esté más o menos acotada a los 45 minutos o una hora, de modo tal que los señores Senadores tengan la posibilidad de formular las preguntas que consideren necesarias.

Es de interés de esta Comisión que los integrantes de la delegación informen sobre la situación de la empresa en esta etapa, casi al comienzo de la producción de celulosa; sobre el escape de sulfuro que se produjo hace unos días -porque deseamos que la información que nos brinden conste en la versión taquigráfica- y, también, sobre los cometidos de la Fundación Botnia con relación al proyecto social que la empresa tiene para desarrollar en la zona de Fray Bentos, junto con la integración de esa sociedad, si mal no hemos entendido.

SEÑOR GONZALEZ.- Soy ingeniero químico y Coordinador de Medio Ambiente de la empresa Botnia Sociedad Anónima.

Agradecemos la invitación que se nos ha cursado; para nosotros es un gusto concurrir a esta Comisión de Medio Ambiente del Senado. Desde ya nos ponemos a las órdenes para contestar cualquier pregunta que pueda surgir en el transcurso de esta presentación.

Consulto a la Comisión si tiene interés en ver, en primer lugar, una presentación muy breve sobre Botnia y sus plantas en Finlandia, para luego entrar un poco en el tema y dimensionar el emprendimiento, y posteriormente informar sobre el estado de avance de la obra y de la instalación de la planta.

SEÑOR PRESIDENTE.- Estamos de acuerdo en que se proceda de ese modo.

SEÑOR GONZALEZ.- Se trata de una presentación bastante larga, pero vamos a mostrarles unas pocas diapositivas para ubicar a Botnia dentro de la industria forestal.

Botnia es una empresa especializada en la producción de celulosa que, a nivel mundial, alcanza los cien millones de toneladas anuales, mientras que una de sus plantas, la de Uruguay, producirá un millón de toneladas anuales. A su vez, la industria de la celulosa también abarca otros productos como papel y cartón: se producen a nivel mundial 338 millones de toneladas anuales, dentro de un mercado que está continuamente creciendo, instalándose fábricas nuevas en distintas partes del mundo.

En la diapositiva que estamos exhibiendo, se observa lo que es la distribución a nivel mundial de las plantas de celulosa, con casi cinco mil en todo el mundo; aproximadamente trescientas en Europa, diecinueve de ellas en Finlandia -de donde proviene Botnia- más allá de todas las otras fábricas existentes relacionadas al sector, como las plantas de papel, aserraderos, etcétera.

A efectos de dimensionar el emprendimiento de Botnia, es interesante comparar Finlandia con Uruguay, ya que ambos países son muy pequeños. La superficie de Finlandia es, aproximadamente, el doble de la de Uruguay y está casi totalmente forestada. Estamos hablando de 23 millones de hectáreas forestadas, contra unas 820.000 que hay en Uruguay.

Asimismo, en Finlandia hay diecinueve plantas de celulosa distribuidas en todo el territorio y se producen trece millones de toneladas de celulosa, sin contar lo que es producción de papel y, por supuesto, de otros productos derivados de la madera.

Es interesante ver, dentro de Finlandia, una región que está al sureste, próxima a la frontera con Rusia. Allí está el lago Saimaa -que es el mayor de Finlandia- que se comunica con el Mar Báltico

mediante el río Vuoksi, pasando primero por el lago Ladoga, que está en Rusia. Es decir que aquí también hay una producción de celulosa cercana a una frontera binacional.

A su vez, en esta zona hay ocho plantas de celulosa y de papel. La mayoría de ellas son plantas integradas; es decir que en un mismo lugar funciona la producción de celulosa, de papel y de cartón.

El lago Ladoga es la fuente de agua potable de San Petersburgo, que es una de las principales ciudades rusas.

También es interesante comparar lo que es el caudal del río Vuoksi -que recibe todos los efluentes de las plantas de celulosa antes de su descarga- con lo que es el del río Uruguay. Se trata de un río diez veces más chico y que en su cuenca tiene una producción de 4:200.000 toneladas de celulosa al año, más tres millones de toneladas anuales de papel, mientras que en lo que refiere al río Uruguay, con un caudal promedio de 6.200 metros cúbicos por segundo, la producción, en esa zona, será de 1:100.000 toneladas.

Por último y terminando esta presentación general, queremos mostrar cómo está compuesta Botnia S.A., que es la que lleva adelante la operación de la planta aquí, en Uruguay.

Las compañías madres de la empresa son: Metsaliito, que es una cooperativa integrada por miles de pequeños productores forestales finlandeses; una empresa, M-Real, que es productora de papel y también pertenece a la cooperativa Metsaliito; y una de las empresas más grandes del mundo del sector del papel y la celulosa, que es UPM.

Entonces, esas empresas componen el paquete accionario de Metsa - Botnia y, a su vez, junto con esta, integran lo que es Botnia South America que, aquí en el Uruguay, es dueña de Forestal Oriental, que está radicada en nuestro país desde 1990 y es el brazo encargado del suministro de la mayoría de la materia prima de la planta. A su vez, de Botnia South America también depende Botnia S.A. en un 91%, contando además con un 9% de participación de un grupo industrial nacional.

En resumen, queremos decir quién es Botnia. Es la segunda productora de pasta de celulosa en Europa: produce casi tres millones de toneladas anuales de celulosa blanqueada. Asimismo, tiene cinco plantas de celulosa en Finlandia y dos mil personas empleadas en ese país. En Espoo, que es una ciudad al sur, están las oficinas centrales y, como ven, tiene plantas que existen desde hace muchos años y que, a lo largo del tiempo, han ido sufriendo remodelaciones, como por ejemplo la que está al norte, en Kemi; allí hay más de cien años de historia de producción de celulosa. También están las plantas ubicadas en Kaskinem, en Rauma, Äänekoski -en el centro de Finlandia- y Joutseno que, si bien está fundada desde hace mucho tiempo, recientemente ha sido remodelada y, en dimensiones, es muy similar a lo que va a ser la planta de Botnia en Uruguay. La producción es menor porque procesa fibra larga, madera de coníferas, que tiene un rendimiento diferente, pero el tamaño y la dimensión de los equipos y del proceso es muy similar a los de la planta que está instalada en Uruguay.

Por último, vale la pena mencionar que la planta más nueva de Botnia, que es la de Rauma - fundada en 1996- tiene una similitud muy importante con la de Uruguay, en el sentido de que también fue un proyecto “Greenfield”, puesto que se instaló donde antes no había una planta de celulosa. Entonces, esa planta sufrió un proceso similar al de Uruguay, porque no había experiencia en esta materia y hubo que preparar a los técnicos para la operación. De manera que Botnia tiene experiencia en un proyecto muy similar al que se está desarrollando ahora.

El proyecto comenzó en Uruguay en abril de 2005, después de la obtención de la autorización ambiental previa por parte de DINAMA. Desde este momento hasta el tercer trimestre de 2007 se desarrolló la fase de construcción e instalación de la planta, y, en forma superpuesta con las etapas finales de esa fase, se comenzó, alrededor de marzo de este año, con la inspección y verificación de las instalaciones, es decir, lo que se ha llamado etapa de pruebas y verificación de los equipos. En esta fase se realizan las verificaciones mecánicas -es decir, se controla que todos los equipos estén correctamente instalados, que las bombas roten en el sentido correcto, etcétera- y las pruebas con circulación de agua. Esa etapa de pruebas incluye también la verificación de la presión de los tanques que están instalados. En definitiva, se apunta a que en el momento de comenzar la operación no haya ningún inconveniente y se pueda tener todos los equipos funcionando correctamente. Recién después

de que se termina de verificar toda la instalación, se está en condiciones de comenzar la operación en sí de la planta, es decir, de enviar el primer chip al digestor y comenzar realmente a producir celulosa. En este sentido, se ha destacado ya varias veces que no es común que una planta de celulosa se tome tanto tiempo para realizar pruebas. En el caso de Botnia en Uruguay, esta fue una decisión muy pensada, y se resolvió operar con la máxima certeza y garantía de que todo va a estar funcionando correctamente antes de la puesta en marcha.

En algún momento de este trimestre de 2007, apenas estén terminadas todas las pruebas y se tengan las autorizaciones necesarias, se comenzará el proceso de puesta en marcha. En esa etapa va a haber una optimización del funcionamiento de la planta, y después sí se va a entrar en una fase de producción a capacidad más o menos completa. Es importante aclarar que la puesta en marcha es un proceso, es decir, no se trata simplemente de encender un “switch”: desde el momento en que estén todas las pruebas terminadas y las autorizaciones otorgadas, se necesitan varios días para que la planta comience a funcionar, porque se comienza a trabajar por sectores.

Voy a comentar ahora en qué consisten los chequeos.

En primer lugar, se testean las cañerías, para evitar que quede suciedad de tierra -fundamentalmente del período de obra- y para verificar que estén bien montadas y que no haya pérdidas. Para eso se usa aire comprimido, vapor y agua. Asimismo, se hacen pruebas y radiografías en todas las soldaduras; se verifican los tanques mediante el testeo de las soldaduras, así como el montaje y la construcción, a fin de ver que no haya pérdidas. A tales efectos, también se utilizan radiografías y ultrasonido, es decir, distintos métodos. Se hacen pruebas hidrostáticas llenando esos tanques con agua y se testean las calderas auxiliares. La planta tiene tres calderas. La caldera de recuperación es el edificio grande que figura en la fotografía que se ve en la pantalla. Habitualmente, allí se quema el licor negro y se produce vapor, a partir del cual se abastece la planta y se genera la energía. Esta es la caldera fundamental, pues tiene dos objetivos. Por un lado, generar energía -ya sea en forma de vapor o como electricidad- y, por otro, recuperar los productos químicos que se utilizan en la cocción. También hay otras dos calderas más pequeñas, que se denominan calderas auxiliares, pues sirven de respaldo y tienen dos funciones fundamentales: producir vapor durante el arranque de la planta -cuando la caldera grande no funciona a capacidad plena- y quemar gases malolientes que pudieran significar alguna molestia para la población durante la operación normal de la planta. Son un sistema de respaldo para la quema de gases malolientes porque, habitualmente, estos se queman en la caldera de recuperación pero, si por algún motivo no pueden ir a esa caldera, se queman en las calderas auxiliares. De manera que siempre se chequea el funcionamiento de estas calderas.

Se requiere producir vapor para poder testear las cañerías y los equipos con fluidos calientes, es decir, con fluidos a la temperatura real en la que van a estar en este proceso. Por eso se usa gasoil, fuel oil y agua tratada. El efecto principal que esto produce es el humo, que se ve cuando las calderas empiezan a producir a partir de la quema del fuel oil.

¿Qué otras cosas se inspeccionan y se verifican? El sistema eléctrico y de control y toda la instrumentación de la planta, que está altamente automatizada. Si no me falla la memoria, hay más de dos mil lazos de control y una cantidad similar de motores eléctricos funcionando. Cada una de esas piezas de equipo es verificada y, para ello, participan muchos técnicos con instrumentos especializados. Asimismo, se verifica el sistema de control, que es la interfase fundamental entre los operadores y los equipos.

En la diapositiva figura un resumen de lo que ya más o menos hemos comentado. Durante esta fase de verificación se inspeccionan todas las instalaciones para ver que todo esté instalado de forma correcta; se hacen pruebas mecánicas y de instalación de los sistemas de control, para recién después hacer pruebas con agua. También se hacen pruebas de circulación de agua. Es decir que se hace circular agua por las cañerías montadas de los equipos ya instalados, pues por allí después van a circular los productos químicos y la pulpa. Esto se hace para ver que no haya ninguna pérdida y para constatar que los instrumentos funcionan. Recién después se puede pasar a la etapa de inicio de arranque o de inicio de las operaciones.

Básicamente, al día de hoy todas esas verificaciones están casi terminadas y solo restan ajustes menores que se van a estar terminando en los próximos días. Simultáneamente, se están ajustando todos los temas formales de permisos con las autoridades. Cuando esos dos aspectos estén terminados, vamos a poder entrar en la fase de operación.

Debemos señalar que actualmente hay dos mil personas trabajando en la obra. En concreto, están terminando la obra y realizando tareas de montaje. La operación fundamental que se está haciendo en el día de hoy es terminar con la construcción de la caminería. No sé si han tenido oportunidad de visitar la planta, pero se está terminando la caminería alrededor de la planta, así como las aislaciones de las cañerías y de los tanques. Y como dije, se están ajustando los últimos detalles de las pruebas antes de la puesta en marcha.

SEÑOR PRESIDENTE.- Otros aspectos que nos interesa considerar son los vinculados a la culminación de las obras y el comienzo de la producción, el escape de sulfuro que se produjo en el mes de agosto y, en cuanto a la Fundación Botnia, cuál es su significado y su propuesta para el futuro.

SEÑOR GONZALEZ.- También se había planteado una inquietud en cuanto al consumo de energía de la planta por lo que, si les parece, podemos comenzar con este tema.

SEÑOR VUAN.- Soy Gerente Técnico de la planta y, entre otras tareas, estoy a cargo del Área de Gestión Energética. Rápidamente quiero comentar que la planta tiene la capacidad de generar su propio vapor y electricidad a partir de la biomasa vegetal. Para utilizar términos simplificados, podemos decir que en el caso del eucalipto, el 50% se utiliza para la celulosa y el restante 50% para energía.

En esta etapa todavía no hemos llegado a procesar madera, pero sí hemos obtenido una serie de insumos energéticos que ustedes podrán apreciar en la diapositiva que hemos preparado.

En el caso de los combustibles, en esta etapa de prueba básicamente se está trabajando con fuel oil, por medio de un contrato con ANCAP. El fuel oil que consumimos debe cumplir con los requerimientos que establecen nuestros permisos ambientales y, por lo tanto, debe ser de bajo azufre. Si bien se comenzó su traslado por medio de camiones, ya hemos empezado con las primeras operaciones de tráfico fluvial desde la planta de La Teja hasta la planta de Botnia. Queremos aclarar que en régimen permanente vamos a seguir utilizando fuel oil, tanto para la puesta en marcha de las calderas como para el horno de cal que funciona exclusivamente con este combustible. Por otro lado, y para dar una idea de magnitud, debemos decir que la planta en operación utilizará el equivalente al 70% del actual consumo industrial de fuel oil del Uruguay.

Cuando comience el proceso de la planta, utilizaremos otros combustibles que surgen como subproductos de las distintas etapas, como son el metanol, que se recupera en la etapa de evaporación, el hidrógeno, que proviene de la planta química, los gases olorosos que mencionaba anteriormente el señor González, que simultáneamente a la operación de eliminación del carácter oloroso, presentan un potencial energético que se recupera y también el biolodo, que luego del tratamiento biológico se recicla como combustible. Si bien citamos todas estas modalidades a modo de ejemplo, no representan el grueso del combustible que proviene, justamente, de la madera.

Anteriormente mostramos en una gráfica que con el vapor de la caldera generamos electricidad y vapor para el proceso. Este es un esquema de generación de energía que está optimizado para cumplir las dos cosas a la vez, que en conjunto permite el suministro de energía, como pueden ser la electricidad y el calor y que, por separado, no son tan eficientes. A su vez, tenemos dos turbogeneradores que pueden compararse con las unidades de la quinta unidad de la Central Batlle de UTE y, desde el punto de vista eléctrico, la planta ya está conectada al sistema interconectado nacional en alta tensión en 150 kilovolts, por medio de una línea de 5 kilómetros hasta la Estación Fray Bentos de UTE. Contamos con dos generadores, que ya tenemos testeados, para asegurar un funcionamiento adecuado de la planta. También se desarrolló una red interna para la planta -pero que, a esta altura, ya estamos desmontandó- y una interconexión con la red de media tensión de UTE, lo que nos permite tener un respaldo y una complementación para la propia red de UTE.

Esta imagen muestra una vista aérea del predio antes de la obra, con la zona donde están la estación de UTE y la nuestra.

En esta foto, que ya tiene unos meses, se muestra una subestación de alta tensión que, con un cable subterráneo, se conecta con nuestra central de generación. Originalmente, en la zona había una red de media tensión relativamente limitada -porque los requerimientos de Fray Bentos no justificaban otra cosa- que era una derivación de la línea que une San Javier con Mercedes. Cabe destacar que la estación de San Javier es importante porque se une a la red de Salto Grande.

Junto con UTE se desarrollaron una serie de obras que implicaron la ampliación de la estación de Fray Bentos, lo que da más confiabilidad al servicio en esa ciudad, y luego se hicieron las derivaciones para alimentar la estación de la planta de celulosa.

Básicamente, en este esquema se muestra que tenemos como fuente principal de energía la caldera de recuperación y dos generadores, que funcionando a plena carga pueden llegar a una potencia, pero individualmente tienen una capacidad mayor. A su vez, se pueden apreciar los consumos de las distintas áreas de la planta. Por ejemplo, sólo la línea de fibra es equivalente al consumo que actualmente tiene una ciudad como Mercedes.

En cuanto a la forma en que se encaró el ingreso de Botnia al sistema eléctrico, podemos decir que en la etapa de pruebas hemos llegado a consumir 35 megavatios -cuyo suministro se acordó con UTE- siendo el mayor consumidor del país. Esa carga es equivalente a todo el departamento de Soriano.

En las primeras pruebas se llegó a generar 35 megavatios con fuel oil, siendo Botnia el primer generador privado del país. En este momento ya no estamos haciendo pruebas porque las máquinas están probadas totalmente y las próximas pruebas de generación se harán cuando tengamos el proceso funcionando. Cuando estemos en operación vamos a estar consumiendo más de 100 megavatios, dependiendo el consumo de la planta química, y vamos a tener una generación promedio de 120 megavatios -puntualmente puede ser mayor- que equivale a más del 10% de la energía generada en el país en el último año. En términos de generación de energía, sería la mayor central eléctrica del país, luego de Salto Grande y Palmar.

En cuanto a la forma institucional en que se llevó a cabo este proceso, en primer lugar se realizó un contrato con UTE para ampliar la red de alta tensión -tanto de las instalaciones de UTE como para la construcción de las obras sobre la estación de Botnia- cosa que ya está ejecutada y en servicio. También está operativa una comunicación informática entre los centros de control energético de UTE y Botnia, que permite que los operadores de UTE puedan ver la situación de la planta en todo momento y facilitar toda la operativa.

Asimismo, luego de ese contrato de obra se realizó un contrato de potencia y energía para la puesta en marcha, que es el consumo que tenemos actualmente. La base del acuerdo es la devolución de la energía que nosotros estamos utilizando en este período. En realidad, técnicamente, UTE la recompra al mismo precio; la pagamos ahora y después UTE nos la va a comprar al mismo precio. Es un contrato que asegura beneficios comunes para las partes y que ya fue aprobado por el Directorio de UTE.

También recibimos la autorización legal del Poder Ejecutivo para incorporar la nueva generación del sistema, tal cual está previsto en la reglamentación.

En cuanto al uso del sistema de transmisión, hemos gestionado con UTE un convenio de uso provisorio para esta etapa de obras. Esto es así, entre otras cosas, porque en este ínterin salió el nuevo decreto de peaje y debemos ir adaptándonos a la nueva normativa vigente.

También se hicieron los estudios técnicos previstos por la reglamentación vigente para ingresar al sistema interconectado nacional, y ello estuvo a cargo de UTE. Asimismo, ya estamos en contacto con ADME para registrarnos y tenemos un sistema de medición comercial de energía acorde a la nueva reglamentación para consumidores y productores que actúan en el mercado. En este caso también se hizo un acuerdo con UTE que está listo para ser aprobado; de hecho, ya está operativo y es el sistema con el cual UTE nos está facturando en este momento.

A modo de conclusión podemos decir que, desde el punto de vista eléctrico, la empresa Botnia no ha tenido obstáculos para integrarse al sistema interconectado nacional y hemos tenido una amplia colaboración de todos los organismos del sector eléctrico. El principal desafío está asociado al hecho de ser el primer agente del mercado mayorista que utiliza la nueva normativa, pero podemos decir que siempre hemos encontrado buena voluntad para ir arbitrando las soluciones.

En cuanto al fuel oil, ocurrió algo similar. Por el volumen que se manejaba, el contrato que hicimos con ANCAP exigió un trabajo muy intenso, pero hemos obtenido el suministro de fuel oil en tiempo y forma.

Quiere decir que, desde el punto de vista del suministro energético, la planta no ha tenido dificultades ni con UTE y ni con ANCAP.

SEÑOR LAPAZ.- Antes de comenzar, quiero dar la bienvenida a los representantes de la empresa Botnia, con quienes hemos tenido muchos contactos cuando fui Intendente de Soriano. En marzo de 2003 se presentaron con el Ingeniero Agrónomo Carlos Faroppa en la Intendencia de Río Negro, ante el Arquitecto Centurión y ante quien les habla para presentar este proyecto, y realmente vemos con felicidad para nuestro país que se hayan podido llevar delante las obras, de acuerdo con el cronograma que se había previsto en aquellas etapas iniciales.

Es indudable que durante este proceso la relación con Argentina ha provocado inconvenientes y pérdidas importantes para mucha gente que trabaja en el puente internacional como, por ejemplo, los Despachantes de Aduana. Entonces, pensamos que como la empresa Botnia va a realizar importantes exportaciones, quizás una forma interesante de poder resarcir a los Despachantes de Aduana que han sufrido las consecuencias de este impasse en sus actividades -fundamentalmente los que trabajan en la zona del puente internacional- sería que se los tuviera en cuenta, a fin de que pudieran tener un trabajo directo con la empresa, para salir adelante durante el próximo período y equilibrar lo que han dejado de obtener durante esta etapa.

Por otra parte, tengo varias preguntas para realizar, algunas de las cuales formulamos en visitas anteriores.

Una de ellas refiere a la toma de agua de OSE. En ese sentido, quisiera saber si han llegado a un acuerdo en aquella instalación que se iba a hacer en forma provisoria para que la toma del agua no se hiciera en la zona del Anglo, sino en una zona anterior o en forma conjunta con la de la empresa Botnia. Me gustaría saber si esa solución se ha llegado a concretar.

Al mismo tiempo, me gustaría saber si están en contacto con la CARU y conocen los valores del Río Uruguay, desde el punto de vista medioambiental, antes de que comience a trabajar la empresa.

Asimismo, consulto cuántos obreros van a quedar trabajando en la empresa; en su momento se había hablado de 300 ó 350. Entonces, me gustaría saber si ese número se mantiene.

Por otro lado, en cierto momento se habló de que el gasoducto que está en Paysandú se iba a extender hacia el sur, teniendo en cuenta la instalación de la empresa Botnia. Quisiera saber si esta sigue siendo una posibilidad real porque, en ese caso, podría significar una ayuda para la empresa finlandesa.

También sabemos que han estado en contacto con los representantes de la fábrica de papel PAMER, que está instalada en Mercedes y que podría llegar a realizarse un convenio para mejorar las condiciones de esa papelera.

En cuanto al tema de la legislación en la que se ha amparado la empresa Botnia para su instalación, me gustaría saber si se ha aplicado la legislación europea o la de nuestro país, que debería adaptarse a la europea. En definitiva, quisiera conocer exactamente cuáles fueron los parámetros en los cuales se basó la instalación de esta planta.

SEÑOR LAGUARDA.- Agradezco mucho a los visitantes que hoy estén aquí haciendo una exposición tan clara y ordenada. De todas formas, comprenderán que a los que no tenemos formación técnica nos puede resultar difícil asimilar algunos aspectos, sobre todo cuando hay tantos datos complejos. En tal sentido, el estudio posterior de esta versión taquigráfica y, eventualmente, el análisis de otros materiales que nos puedan alcanzar, podría ayudarnos a aclarar más algunos puntos.

En parte, mis preguntas se superponen a las que formuló el señor Senador Lapaz. En primer lugar, si comparamos los impactos medioambientales y los controles respectivos de las cinco plantas de Finlandia en relación con la planta de Uruguay, ¿qué conclusiones podemos sacar?

En segundo término, al igual que el señor Senador Lapaz, quiero saber qué cantidad de gente va a trabajar en la planta luego de terminada su instalación, cuántos trabajadores serían nacionales y cuántos extranjeros.

SEÑOR MOREIRA.- Seguí con mucha atención el desarrollo de la explicación que nos han dado, y en un momento se detuvieron en lo que es el monitoreo y el control para que no haya defectos en los distintos sistemas hidráulicos, eléctricos, calderas, etcétera. Según tengo entendido, en la etapa de las autorizaciones ambientales la DINAMA tiene que hacer también una verificación de la parte operacional de la planta. En este sentido, me gustaría saber si todos esos contralores y verificaciones que ha llevado adelante la empresa los ha hecho "per se" o hubo técnicos de la DINAMA que participaron en la verificación de que todas las instalaciones funcionaran correctamente y estuvieran en buen estado.

Planteo esta interrogante porque, si no me equivoco, de acuerdo con los decretos y las leyes de protección del medio ambiente, la última habilitación pertinente tiene que ver con la verificación de la operativa. Según los esquemas de trabajo mencionados, este proceso comenzaría después del mes de setiembre, concretamente en el cuarto trimestre del año en curso.

En síntesis, me gustaría saber si ya se han hecho presentes las autoridades del Ministerio de Vivienda, Ordenamiento Territorial y Medio Ambiente o si lo harán posteriormente, es decir, en la última etapa de autorización, que no sé si ya la han conseguido o no.

SEÑOR GONZALEZ.- Voy a responder las preguntas en el orden en que han sido formuladas.

Respecto a la toma de agua corriente, debo señalar que se ha celebrado un acuerdo con OSE a los efectos de construir una toma de agua de contingencia para la ciudad de Fray Bentos. La toma de agua se hará en el mismo punto del río que utiliza Botnia. En este momento, la empresa está construyendo el caño que une ese punto con la usina de OSE. Esa obra comprende 8 kilómetros de tubería, con una capacidad de alrededor de 370 metros cúbicos por hora, cantidad superior al consumo actual de Fray Bentos e, incluso, mayor que los consumos pico de esa ciudad en verano.

SEÑOR LAPAZ.- ¿Se puede inferir que la toma de agua estará lista para el momento de inauguración de la planta?

SEÑOR GONZALEZ.- No, señor Senador, recién estará terminada en el mes de noviembre, o sea, después de la puesta en marcha de la planta. De todos modos, ya existe un acuerdo en cuanto a sus características y al volumen que se utilizará.

Por otra parte, en cuanto a si estamos en contacto con CARU, debo decir que no hemos tenido comunicación con la Comisión en sí misma, sino con algunos delegados. Cabe aclarar que el contacto directo con CARU lo establece el Gobierno y son sus autoridades las que se manejan en ese ámbito.

Con relación a los valores del río Uruguay previos a la puesta en marcha de la planta, puedo informar que hemos desarrollado un monitoreo de línea de base que, en el caso particular de la calidad del agua del río, comenzó en abril de 2005 y se realiza mensualmente en forma conjunta con el LATU, que es el organismo que se encarga de la toma de muestras y de los análisis. Se trata de un monitoreo bastante amplio, que se desarrolla en cuatro puntos del río Uruguay, tanto aguas arriba, como frente a la planta y aguas abajo. Mediante este proceso se analizan más de 50 ó 60 parámetros todos los meses, por lo cual ya existe una importante línea de base en cuanto a los parámetros químicos y también con relación a los biológicos, a través del estudio de los peces y de otros organismos.

SEÑOR LAPAZ.- ¿Ha habido variación desde el año 2005 a la fecha?

SEÑOR GONZALEZ.- En el río hay amplias variaciones naturales, por ejemplo, las estacionales, que tienen relación con el problema del río Uruguay por las floraciones de algas. De todas maneras, tal como estaba previsto en el estudio de impacto, la operación de la planta y el vertido de efluentes no van a provocar un cambio significativo en la calidad natural del río y, por supuesto, se está trabajando en el monitoreo de base.

Ese sería un tema para otra reunión y, por cierto, sería una buena idea que los señores Senadores visitaran la planta.

Quiero aclarar que los resultados del monitoreo de la calidad de las aguas y del aire están publicados en la página web de Botnia en Internet.

SEÑOR BARAIBAR.- Es evidente que buena parte del conflicto -no todo, ni nada que se le parezca- se refiere a la situación que vive Gualeguaychú. Los datos recogidos hasta ahora van a tener un punto de inflexión de mucha trascendencia cuando la planta comience a producir y a verter efluentes.

Es cierto que las relaciones están en la situación que es de público conocimiento, pero quisiera saber si se ha propuesto labrar un acta o un protocolo donde figuren los datos actuales, más allá de que se establezca o no el monitoreo con Argentina del que se habla. Concretamente, quisiera saber si, con respecto al tema puntual del antes y el después, se ha previsto que quede registrado cuál es el estado del Río Uruguay al momento de comenzar la producción de la planta de celulosa y la emisión de efluentes, para luego poder compararlo con el proceso que se vaya dando en el futuro.

SEÑOR GONZALEZ.- Toda la información recogida sobre la situación del Río Uruguay y la línea de base ya fue entregada a la DINAMA. Se le dio una actualización correspondiente a julio del corriente, pero el monitoreo continúa y se seguirá realizando durante la operación de la planta. Además, aclaro que todo el monitoreo sobre la línea de base fue realizado por laboratorios externos a Botnia -por expertos independientes- y reitero que su registro se entregó a la DINAMA.

SEÑOR LAPAZ.- ¿Al mismo tiempo CARU está haciendo un monitoreo por su cuenta?

SEÑOR GONZALEZ.- No sabría decirle, señor Senador.

SEÑOR FAROPPA.- Las autoridades ambientales uruguayas continúan realizando el monitoreo, pero CARU no lo está haciendo en este momento.

SEÑOR GONZALEZ.- Tienen puntos en común porque muchos de los parámetros son los mismos, pero lo hacen por su cuenta con los laboratorios que ellos eligen, ya sea de la DINAMA, del LATU o de las universidades.

SEÑOR FAROPPA.- Respecto a la pregunta sobre el gasoducto, quiero señalar que ese tema se exploró en el año 2003, y ya en ese momento se descartó por la falta de gas. Tal vez los señores Senadores recuerden que en el invierno siguiente empezó a haber escasez en el flujo de gas hacia el Uruguay y se produjo una crisis. Nosotros hicimos una consulta previa, pero aunque como fuente podría ser una muy buena solución, fue descartada, repito, por la falta de gas.

SEÑOR GONZALEZ.- El otro punto sobre el que se nos consultó se refería a PAMER y a la quema del licor negro. Fue una posibilidad que se manejó y, de hecho, todavía está abierta, pero no estoy al tanto de si hubo algún avance recientemente.

SEÑOR FAROPPA.- A ese respecto, la DINAMA ha puesto plazos a la compañía PAMER para que decida si le conviene quemar los licores, instalar una planta de tratamiento o no producir más celulosa y sí papel. La compañía dispone de cierto tiempo para comunicar su decisión a la Dirección Nacional de Medio Ambiente y, de ser viable la quema del licor negro, participará Botnia.

SEÑOR GONZALEZ.- De hecho, las instalaciones de Botnia tienen la capacidad suficiente como para llevar a cabo ese proceso.

La siguiente pregunta se refería a si se ha aplicado la legislación europea o la uruguaya. Puedo decir que se ha cumplido con todo lo que imponen las distintas leyes y decretos, que son bastante exigentes, y también, obviamente, con todo lo que es la reglamentación de la CARU en lo que tiene que ver con el vertido de efluentes y condiciones del Río Uruguay, lo cual está establecido en nuestra autorización ambiental previa. Pero también hay un compromiso de la empresa de satisfacer los requerimientos de las mejores técnicas disponibles, que es un concepto traído de la Unión Europea; de hecho, ello está también está establecido en nuestra autorización ambiental previa.

Creo que va a ser la única planta en el mundo, fuera de Europa, por ahora, que esté legalmente vinculada al documento de las mejores técnicas disponibles, tal como lo define la Comunidad Europea. Ese documento es el resultado de un intercambio de información entre productores de celulosa, organizaciones no gubernamentales, Gobierno y distintos actores del sector, que definen cuáles son las mejores técnicas desde el punto de vista del desempeño medioambiental para la industria de la celulosa. Los países de la Comunidad Europea lo usan como referencia para establecer su normativa, y nosotros vamos a seguir lo que está establecido en ese documento y en sus sucesivas actualizaciones.

SEÑOR LAPAZ.- Las exigencias establecidas en la legislación europea han ido variando, desde las primeras del 2003 hasta las actuales del 2007, y la normativa es más exigente. Se ha manifestado por parte de nuestros invitados que aquí se han adaptado a las exigencias de la legislación actual, pero si nuestro país tomara la legislación europea para sí, ¿la planta estaría también en condiciones de funcionar y de ser habilitada?

SEÑOR GONZALEZ.- En la medida en que la reglamentación y la normativa cambien, la planta tiene que adaptarse, y eso es normal en todas partes del mundo. Cuando hay una nueva normativa, las plantas o industrias tienen un cierto tiempo para adaptarse a ella, si es que no la cumplen inicialmente.

De todas maneras, el documento de las mejores técnicas disponibles no ha cambiado, y la versión que aún está vigente es la del 2001; este año estaba en revisión y quizás para el próximo haya una nueva versión. De todas maneras, todo lo que sea normativa y regulación es un proceso dinámico, y el funcionamiento de la planta se va adaptando.

SEÑOR PRESIDENTE.- Quiero hacer una breve reflexión sobre este tema puntual, y me gustaría obtener una respuesta en ese sentido porque hace al funcionamiento del complejo agroindustrial que ustedes representan.

Todos sabemos que Uruguay tiene una legislación nacional, pero también es firmante de los Tratados de Kyoto y Estocolmo, que refieren a las normas medioambientales en el mundo. Por tanto, quizás nosotros también tengamos que revisar y abocarnos en algún caso a regular la legislación nacional de acuerdo con esos Tratados internacionales.

Ahora bien, la información que tenemos acerca de la compañía que representan nuestros invitados, es que en Finlandia y a nivel mundial se actúa dentro de todos esos parámetros internacionales que refieren a las normas de Kyoto y Estocolmo. En definitiva, van a comenzar a trabajar bajo esas normas internacionales, pero me gustaría preguntar si el complejo de Botnia -hay que tener en cuenta que se trata de un complejo de cadena agroindustrial completa, porque comienza con el bosque y continúa con la producción industrial, aunque no llegue a la última etapa del papel- de acuerdo con esos parámetros internacionales, está pensando en la posibilidad de acceder en un futuro a los bonos de carbono o está instrumentando un proceso en ese sentido con respecto a lo que significa este complejo agroindustrial.

SEÑOR GONZALEZ.- Ese proceso ya está implementado, y el ingeniero Vuan fue quien participó más directamente en él.

SEÑOR VUAN.- El proceso está asociado básicamente a lo que es la generación de energía que, en nuestro caso, al tener base en la biomasa, va a terminar compensando en generación eléctrica de hidrocarburo que tenga Uruguay. A partir de eso, Botnia se presentó y tuvieron lugar algunas instancias públicas en Uruguay. Una vez que esté aprobado todo ese proceso que está en las oficinas de los administradores del Sistema de Desarrollo Limpio, y por esa generación adicional que tiene Botnia -incluso, por haber hecho inversiones que van más allá de una planta de celulosa estándar y que

permiten un mejor aprovechamiento energético- se va a generar un plus de créditos de carbono que la empresa usará.

SEÑOR GONZALEZ.- En cuanto a la segunda pregunta del señor Senador Laguarda, puedo hacer una comparación de los impactos ambientales y los controles entre las plantas de Finlandia y de Fray Bentos, que está graficada muy claramente en una diapositiva.

Por un lado y en lo que tiene que ver con los impactos, puedo decir que la planta de Botnia en Finlandia está entre las mejores a nivel escandinavo, es decir, entre las plantas finlandesas y suecas que, a su vez, están a la cabeza en cuanto a mejor desempeño ambiental en toda Europa.

La planta de Uruguay, por contar con la mejor tecnología probada disponible en este momento, también va a estar entre los niveles más altos de desempeño ambiental, incluso en comparación con las plantas escandinavas. O sea que, quizás pecando de inmodestia, podemos llegar a decir que, durante algún tiempo y mientras no inauguren plantas con mejor tecnología, la de Uruguay va a ser la mejor a nivel mundial en cuanto a desempeño ambiental. Digamos -siendo un poco más modestos- que vamos a estar en el grupo líder en ese sentido.

En cuanto a la comparación entre los controles, debo señalar que la legislación uruguaya es muy detallista y completa. En todo el proceso de autorización de la DINAMA, ésta exige determinadas pautas, incluso en aspectos que no están reglamentados. Me refiero a aspectos que no están reglamentados a través de un decreto o una ley; DINAMA -repito- los toma en cuenta y los exige a los nuevos emprendimientos.

Nuestra autorización, por ejemplo, es muy completa e incluye aspectos relacionados no sólo con el desempeño de la planta en sí en cuanto a las emisiones, sino también con lo que tiene que ver con monitoreo medioambiental y de limitación de los efectos en el medio ambiente, que no es común que se tengan en cuenta en otras plantas. De pronto hay alguna planta en algún país a la que se le exige más en determinado valor, pero eso es por características propias del medio ambiente en donde está instalada. Sin embargo, desde el punto de vista global, nuestra planta tiene que cumplir con una reglamentación que prácticamente es la más completa y exigente, incluso a nivel mundial. O sea que en cuanto a la reglamentación de controles no hay nada que envidiar a otros casos; no habría nada que agregar.

No sé si esto contesta la pregunta del señor Senador Laguarda.

SEÑOR LAGUARDA.- Sí; muchas gracias.

SEÑOR GONZALEZ.- Por último y en relación a la pregunta del señor Senador Moreira sobre la participación de la DINAMA en todas estas etapas, puedo decir que ha intervenido permanentemente en lo que tiene que ver con la construcción y la instalación de la planta. Se han efectuado frecuentes inspecciones, y desde el comienzo se han tenido que aprobar, en la DINAMA, distintos planes de gestión ambiental para la obra. Como dije, frecuentemente técnicos de la DINAMA inspeccionan la planta y evalúan que todo lo que se ha dicho que se va a instalar, tanto en el estudio de impactos como en los distintos documentos del emprendimientos, esté realmente instalado y funcionando, para tener la seguridad de que al momento de arrancar se va a poder cumplir con las exigencias y con las pautas que se han comprometido.

SEÑOR MOREIRA.- ¿Ya tienen la habilitación operativa? Me refiero a la última.

SEÑOR GONZALEZ.- Se está trabajando en los últimos detalles con la Dirección Nacional de Medio Ambiente y, apenas se cuente con esa autorización y estén culminadas todas las pruebas y verificaciones en las instalaciones de la planta, estaremos en condiciones de comenzar.

SEÑOR LAGUARDA.- Quedaría pendiente la pregunta en cuanto a la mano de obra empleada y a los porcentajes de trabajadores nacionales y extranjeros.

SEÑOR FAROPPA.- Botnia ocupa unas trescientas personas en la planta en sí misma, más otras doscientas por diversos contratos relacionados con la planta química, el mantenimiento y la empresa Andrix, entre otros. Hoy existe una contraparte de extranjeros del orden del 20%, con cierta estacionalidad, hasta que terminen los períodos de puesta a punto y entrenamiento; luego se llegará prácticamente a un 100% de uruguayos dentro de la planta -salvo algún cargo de dirección- en esos quinientos puestos. Pero, como bien dijo el señor Presidente de la Comisión, esta es una cadena agroindustrial. En este sentido, hay casi tres mil empleos en la cadena forestal -plantación, cuidado, mantenimiento, ingenieros, cosecha forestal- y además están todos los servicios vinculados. Estimamos que el impacto total de la cadena está en el orden de los seis mil doscientos puestos de trabajo, considerando los empleos dentro de la fábrica, los que se generan en la cadena agroindustrial y los indirectos generados por el desarrollo tecnológico, servicios y otras funciones.

Por otra parte, quisiera hacer una corrección a la pregunta del señor Senador Lapaz. En realidad, la toma de agua de Fray Bentos está aguas abajo de Botnia, pero no en la zona del Anglo. En la zona del Anglo está la salida de los efluentes de la ciudad de Fray Bentos. Y, en ese sentido, existe un convenio marco con la autoridad de aguas, OSE, para llegar en el futuro a un tratamiento de las aguas, que hoy salen prácticamente crudas al río Uruguay. La idea es tomar las aguas pluviales y las aguas residuales de la ciudad y darles un tratamiento primario y biológico.

En todos los casos, como decía el ingeniero González, siempre ha habido trabajos con las autoridades nacionales, tanto con la DINAMA como con OSE, UTE y ANCAP. Siempre ha habido un buen diálogo, que creemos que ha sido bastante pionero en muchos aspectos. Actualmente se están ejecutando algunos proyectos y es posible que en el futuro comiencen otros.

SEÑOR LAPAZ.- ¿OSE no ha exigido a Botnia que la toma de agua sea paralela al comienzo del funcionamiento de la planta, teniendo en cuenta que había un acuerdo en el sentido de que esa toma de agua iba a estar instalada y que, ante cualquier situación anormal que se generara, se iba a utilizar?

SEÑOR GONZALEZ.- Esa toma de agua va a comenzar a funcionar en el mes de noviembre, pero entre el momento en que la planta comience a operar y se ponga en marcha esa toma, hay un plan de contingencia alternativo de abastecimiento de la ciudad utilizando camiones cisterna. De ese plan de contingencia se encarga Botnia y en la planta ya tenemos todos los equipamientos necesarios.

SEÑOR FAROPPA.- En cuanto al tema de los despachantes de Aduana, la empresa hizo un llamado libre y está siendo lo más transparente posible en todos los casos. De todas maneras, tomamos en cuenta la sugerencia.

SEÑOR LAPAZ.- ¿Hay alguna posibilidad para ellos en ese llamado o están fuera de plazo?

SEÑOR FAROPPA.- El llamado fue público. En realidad, muchos de los despachos también tienen que ver con Montevideo; por lo tanto, probablemente estén en conexión con quienes concurrieron a Montevideo. Pero no es mi área específica; debería consultarlo.

SEÑOR PRESIDENTE.- Nos quedan dos aspectos puntuales: el tema de las emanaciones de sulfuro que se produjeron hace algunos días y el relativo a la Fundación Botnia.

SEÑORA IBAÑEZ.- Soy ingeniera agrónoma y trabajo para la empresa desde hace varios años dentro de Forestal Oriental; ahora soy Gerenta de la Fundación Botnia.

Rápidamente les cuento que Botnia divide el proyecto Uruguay en tres áreas de responsabilidad social. Una es la Fundación, y sobre ella nos extenderemos posteriormente. Otra corresponde a Auspicios y Patrocinios, que representa una división interna de la empresa y su objetivo es reforzar nuestra imagen en Uruguay; precisamente, las actividades que aquí se apoyan no están vinculadas al negocio. Otra área tiene que ver con la responsabilidad social operativa o directa, que involucra a todas aquellas actividades que se desarrollan desde el seno de la compañía y se relacionan con nuestro negocio y nuestros accionistas, contratistas y empleados.

La Fundación Botnia fue creada para llevar a cabo las actividades de responsabilidad social del Grupo y comprende a Botnia Sociedad Anónima y a Forestal Oriental en todo lo que respecta a

aquellas comunidades que están impactadas en nuestras operaciones. Buscamos contribuir al desarrollo de las comunidades en las que operamos tratando de promover el empleo y las oportunidades laborales a través de la educación y de la formación, promoviendo asimismo una cultura de vida saludable. Nuestra visión es de largo plazo y buscamos interactuar y trabajar con todos los actores y organizaciones locales para juntos poder lograr su desarrollo y crecimiento. Buscamos acompañar el proceso de desarrollo, pero no queremos liderar ni implementar modelos; no queremos ejercer un rol asistencialista ni dar apoyos puntuales, pero sí queremos crecer en forma conjunta con esa comunidad.

La Fundación apoya fundamentalmente a programas o proyectos sin fines de lucro que se encuentren o se desarrollen dentro de nuestra área de influencia, es decir, la planta de celulosa y todas aquellas localidades vinculadas a la empresa Forestal Oriental. Nos referimos a organizaciones, programas o proyectos que mediante su ejecución tiendan a beneficiar a largo plazo a gran parte de la comunidad involucrada. Todas las solicitudes deben coincidir con nuestra misión y, adicionalmente y como contrapartida, pedimos un apoyo. Trabajamos con un sistema de propuestas que nos llegan por escrito, mediante un formulario. Luego les voy a entregar un material que traje al respecto. Todas las comunidades tienen la posibilidad de presentar el proyecto que deseen para su desarrollo.

La estructura de la Fundación es la siguiente. Está integrada por un Consejo de Administración formado por cinco miembros: dos internos, de la empresa, y tres externos, que son elegidos en forma abierta y no tienen ningún vínculo con la firma. En la pantalla se pueden apreciar los nombres de los integrantes del Consejo de Administración. Cabe destacar que el Consejo se reúne cada dos meses y sus responsabilidades son asistir a las reuniones y evaluar todos los proyectos y programas, así como decidir si se aprueban o no.

En lo que tiene que ver con la administración, debo señalar que trabajo en forma conjunta con una socióloga que está radicada en Fray Bentos; ambas tenemos línea directa con las comunidades. Nosotras estudiamos los proyectos que nos presentan los interesados y hacemos el seguimiento de todos los programas en ejecución.

Como dije anteriormente, tenemos dos vías de funcionamiento; por un lado por medio de propuestas que formulan las organizaciones y, por otro, a través de iniciativas que surgen en la propia Fundación y que se traducen en programas más grandes que quizás no provienen de la comunidad y que la Fundación considera que provocarán un impacto en ella. No obstante, todas las vías deben ser presentadas por el mismo sistema al Consejo de Administración, y todos aquellos que quieren aplicar, deben cumplir con este procedimiento, enviando sus propuestas vía escrita a nuestra oficina en Fray Bentos, para poder ser analizadas en la siguiente reunión. Nosotros recibimos propuestas hasta dos semanas antes de dicha reunión y si no ingresan en ese plazo, quedan para considerarse en la siguiente. Se avisa a todas las personas si su propuesta es apoyada o no, o si necesita alguna modificación por vía escrita, la semana siguiente de efectuada la reunión.

A continuación, los señores Senadores podrán ver la lista de programas que hemos apoyado, la que también traje en forma impresa. Los que constan aquí corresponden al año 2006 y entre los grandes temas se encuentra un programa denominado “Habilidades para la vida”, que buscaba la sensibilización en temas vinculados con el consumo de drogas y alcohol. También se realizó otro programa de educación vial en el que estuvieron involucrados 1.500 escolares y 2.200 liceales. Además, se llevó a cabo un programa de capacitación para fuentes de empleo en reactivación, lo que permitió capacitar a personas que estaban desempleadas y a empleados de distintas empresas como recepcionistas de hotel, camareros, mozos, secretarios, informantes turísticos, etcétera. También se realizó una capacitación en informática para niños, adolescentes y jóvenes; se llevaron a cabo programas más pequeños destinados a fomentar el destino emprendedor de los jóvenes en Fray Bentos y se dio apoyo a las actividades deportivas.

En este año se está realizando un programa educativo en escuelas de Río Negro, Soriano, Paysandú, Tacuarembó y Durazno, por medio de jornadas de formación que hasta el día de hoy han llegado a cerca de 19.000 niños y que pretende abarcar a aproximadamente 25.000. Luego también se está capacitando en informática y este año extendimos el programa a Mercedes y Nuevo Berlín. También se hizo una capacitación a operadores sociales de 44 organizaciones de Fray Bentos, tanto públicas como privadas, con herramientas lúdicas que luego podrían ser aplicadas en los casos de abuso y maltrato infantil.

Hemos continuado con los programas de fomento del espíritu emprendedor, apoyando a distintas personas en Fray Bentos y en Paysandú y, en este sentido, también estamos apoyando a cuatro empresas juveniles de DESEM en Paysandú, Fray Bentos y Young.

Por otro lado, estamos llevando a cabo la capacitación de adultos desempleados, junto con la Oficina de Desarrollo de la Intendencia Municipal de Río Negro, en mantenimiento de vehículos y servicios livianos, así como en secretariado gerencial en Nuevo Berlín.

Luego está el proyecto "Bella Sombra", que está vinculado con la recuperación y puesta en valor de un monte de ombúes, tarea que realizamos en forma conjunta con la Oficina de Turismo de la Intendencia Municipal y con la Escuela Agraria de Fray Bentos, puesto que es allí donde se encuentra ubicado y será lanzado en la Expo Agraria de la ciudad.

En el área de seguridad vial, se está trabajando con Enseñanza Primaria y Secundaria en el armado de paneles informativos para colocar en la ciudad de Fray Bentos. También se ha llevado a esta ciudad una obra teatral, que si bien sabemos fue un emprendimiento pequeño, convocó a alrededor de 650 personas.

A continuación, podrán observar los programas que fueron aprobados en la última reunión pero que todavía no han comenzado a ejecutarse. Uno de ellos es la capacitación informática en adultos y adolescentes mayores, que se llevará a cabo en los liceos de Fray Bentos en horarios nocturnos y que estará destinada a 40 personas.

Asimismo, se está capacitando para el reciclaje de desechos informáticos que tienen vínculo con el Estado, a fin de que se pueda volcar ese material hacia aquellas organizaciones que lo necesiten. Por otro lado, se incluyó un curso de atención al cliente con los liceos de Fray Bentos, destinado a gente adulta y el programa "Para ver un país mejor", que vamos a hacer junto con Visión Echagüe para realizar el diagnóstico oftalmológico de todos los niños de Fray Bentos y Nuevo Berlín entre 6 y 12 años.

Luego se va a repetir la jornada de "emprendizaje" en Fray Bentos, que se realizó el año pasado con mucho éxito.

También se va a capacitar a 15 personas desempleadas de Fray Bentos para desempeñarse como choferes profesionales, básicamente, de camiones. La selección la estamos haciendo mediante la Oficina de Desarrollo de Río Negro, que es la que está al tanto de la situación de las personas.

A la vez, tenemos previsto realizar otras cuatro funciones de teatro a fines de setiembre y a fines de octubre.

Por ahora, esto es lo que hemos hecho. Tengo el material para dejarles, y estoy a la orden por cualquier pregunta que deseen formular.

SEÑOR LAPAZ.- Me llama la atención el hecho de que se han aprobado muy pocas actividades en Soriano, teniendo en cuenta la relación con el departamento de Río Negro.

Por otra parte, hace un año el liceo departamental de Soriano presentó un proyecto por un telescopio para el observatorio astronómico y no se le ha contestado por escrito. Simplemente hubo una contestación telefónica a la dirección del liceo. Teniendo en cuenta que asisten diariamente más de 1.500 alumnos al liceo departamental y que es una actividad muy importante para Mercedes y Soriano, nos llama la atención que no se haya apoyado esta iniciativa. No se debe a que sea un liceo departamental, porque veo que se colabora con la escuela agraria y con escuelas del Estado, y no sé si la razón es el costo del proyecto.

SEÑORA IBAÑEZ.- El funcionamiento que acabo de explicar comenzó en enero de 2007, con la nueva estructura del Directorio.

Sinceramente, no vi la carta del pedido del telescopio, pero supongo que habremos analizado la situación y aclaro que si se dijo que no, no se debió al costo del proyecto o a nada en particular. Lo que sí quiero decir es que dentro de la responsabilidad social de la empresa ponemos énfasis en el lugar en que tenemos mayor impacto en determinado momento. Lógicamente, hoy el mayor impacto es en Fray Bentos y por eso las fuerzas están puestas ahí. Cabe aclarar que no hemos recibido muchas propuestas del departamento de Soriano, pero estamos analizando la que nos llegó en la última reunión, y podemos decir que seguramente daremos nuestra aprobación. Se trata de un proyecto muy grande que se va a realizar en Mercedes con la Oficina de Desarrollo de la Intendencia.

SEÑOR PRESIDENTE.- El último tema que queda por considerar es el del incidente de la emisión de sulfuro que sucedió hace algunas semanas.

SEÑOR GONZALEZ.- Cuando ocurrió ese evento se estaba realizando la preparación de licor blanco sintético, que es la mezcla de las sustancias químicas que se utiliza en la cocción de la madera para separar las fibras de la lignina. Cabe aclarar que cuando la planta esté funcionando normalmente, estas operaciones no se tienen que hacer, porque los productos químicos se recuperan internamente en el proceso productivo. Es decir que no hay que preparar el licor blanco sintético y, justamente, esa es la razón por la cual se le da el nombre de "sintético". Se trata de un producto que se prepara una única vez antes de comenzar a operar la planta. ¿En qué consiste? En disolver sulfuro de sodio e hidróxido de sodio en agua, que son los químicos que se necesitan para separar la fibra de la celulosa.

Lo que se hacía en ese momento era lo siguiente. Se estaba trabajando en uno de los tanques de la planta de recaustificación que contenía una solución acuosa de hidróxido de sodio, es decir, soda, y se estaba disolviendo sulfuro de sodio, que se suministra a la planta en bolsas de una tonelada, aunque no en polvo, sino en pequeñas partículas que son como escamas.

SEÑOR PRESIDENTE.- ¿Se trataba de soda cristalinizada?

SEÑOR GONZALEZ.- No; era sulfuro de sodio. La soda ya estaba disuelta y sobre ella se agregaba el sulfuro de sodio. Hay que tener en cuenta que existen procedimientos escritos con todas las precauciones que se deben tomar y la zona se había aislado. Los señores Senadores pueden observar en la pantalla la fotografía de los tanques y las grúas que se utilizan para realizar la operación. Se dispone de una tolva movible que se levanta con una grúa hasta el techo del tanque y ahí se abre una válvula para descargar el sulfuro de sodio dentro del tanque. ¿Cómo se llena la tolva? En el piso, directamente de las "big bags", es decir, de las bolsas de una tonelada; luego se levanta y después se abre la válvula para descargarla. Todo eso se hace teniendo en cuenta los procedimientos de seguridad establecidos. Ese día los operarios tenían la ropa de seguridad requerida y todos los elementos de protección necesarios. Lo que sucedió es que había rachas de viento más fuertes de lo habitual, que creo llegaban a los cincuenta kilómetros por hora, y si bien se había delimitado una zona de exclusión alrededor del área donde se realizaba la maniobra, voló parte de ese polvillo de sulfuro de sodio. ¿Por qué sucedió eso? Porque durante el transporte del producto, por el propio rozamiento de la carga, parte de las escamas se transformaron en un polvillo lo suficientemente liviano como para ser arrastrado por el viento, y eso fue lo que pasó con algunos cientos de gramos de ese producto. En ese momento algunos trabajadores que estaban en las cercanías, fuera de la zona de exclusión -se encontraban a unos cuantos metros de distancia- colocando algunas aislaciones, dijeron que se sintieron mal. Al principio no comunicaron la situación directamente a la emergencia que tenemos en la planta -aclaro que hemos realizado un convenio con Salud Pública, por lo que hay un médico y una ambulancia en forma permanente en el interior de la planta- sino que llamaron al Ministerio de Trabajo y Seguridad Social, y recién después nos enteramos de la situación. Tampoco hicieron uso de la ambulancia que tenemos en la planta, porque sacaron por sus propios medios a esos trabajadores que se sintieron afectados. Lo que dice el parte médico es que se constató alguna irritación a nivel de piel en dos operarias, quienes a su vez decían tener malestar estomacal. Aclaro que se trataba de una empresa brasileña y todos los trabajadores que estuvieron involucrados eran uruguayos. Quiere decir que hubo dos operarias que, según el parte médico, tuvieron algún tipo de irritación a nivel de piel, pero en los otros diez operarios que se presentaron alegando malestar no se constató ningún síntoma de afectación por el sulfuro.

Básicamente, esto es lo que sucedió. Se trató de un episodio que está relacionado con lo que es el tema de salud ocupacional más que medioambiental y fue muy contenido, porque en aquel

momento había más de 2.500 trabajadores en la planta y los afectados fueron estos pocos operarios que estaban trabajando a 30 ó 40 metros de donde se estaban realizando las maniobras.

En términos breves, eso fue lo que sucedió.

SEÑOR PRESIDENTE.- Es bueno decir, para que conste en la versión taquigráfica, que ustedes dejan expresamente establecido que fue un evento limitado a un espacio reducido y que de ninguna manera ocurrió lo que trascendió, en el sentido de que esto puede haber llegado al río o algunos kilómetros más allá.

SEÑOR GONZALEZ.- No hubo nube tóxica y es imposible que cualquier persona que estuviera fuera del predio de la planta se hubiera afectado. Reitero que en más de 2.000 personas que estaban trabajando, no hubo ningún efecto. Además, durante ese día el viento sopló desde el puente hacia la planta, por lo que es imposible que esto haya llegado hasta el puente internacional. Este evento ocurrió en horas de la mañana, enseguida se suspendieron las obras y luego se empezó a trabajar en conjunto con las autoridades del Ministerio de Trabajo y Seguridad Social. Al día siguiente o a los dos días se realizaron pruebas con los inspectores de dicho Ministerio para evaluar la maniobra que se estaba realizando y una vez que aprobaron el procedimiento, se retomaron las tareas normalmente.

SEÑOR PRESIDENTE.- Si no entendí mal, prácticamente estaban realizando un evento particular y a partir de ahora no se va a realizar más de esa forma, sino dentro de la planta.

SEÑOR GONZALEZ.- Exacto, es algo que se realizó por única vez. De hecho, esta era una prueba primaria que se venía haciendo desde hacía varias semanas sin ningún problema. Entonces, tuvimos este inconveniente muy puntual y asumimos la responsabilidad de no haber suspendido las maniobras cuando se observaron las rachas, pero de cualquier forma no dejó de ser un episodio muy localizado y con consecuencias, según el parte médico, sólo en dos trabajadores.

SEÑOR LAPAZ.- Teniendo en cuenta la experiencia de la empresa, considero que se debieron tomar las previsiones del caso. Sin embargo, faltó esa actitud de precaución ante el factor climático, lo que también hizo que no se hubiera suministrado el equipamiento necesario a los trabajadores que estaban más alejados de la planta.

Si los técnicos, los ingenieros, hubieran tenido en cuenta el factor climático -concretamente los vientos- indudablemente se hubiera suspendido la actividad antes de que este hecho sucediera, o se hubiera provisto de guantes, de botas y de la ropa necesaria a los trabajadores que estaban más distantes.

Indudablemente, por la experiencia de la empresa Botnia y lo que significan la cantidad de plantas que tiene diseminadas por distintos lugares del mundo, me inclino a pensar que hubo una falta de previsión por parte de quienes estaban al frente de la tarea.

SEÑOR GONZALEZ.- Estoy de acuerdo en que se podría haber mejorado el procedimiento. Después de ocurrido el accidente, fue sencillo advertir dónde estuvo la falla y, de hecho, se corrigió el procedimiento determinando que no se trabajará cuando haya demasiado viento. Lo cierto es que todos los operarios que estaban abocados a esa tarea tenían sus equipos de protección completos, y ello se pudo ver en las fotos.

Ahora bien, los operarios que resultaron afectados estaban bastante más lejos de la zona de exclusión, donde no se preveía que se necesitara ningún tipo de protección personal. Incluso, muchos otros trabajadores que estaban en la misma zona que los dos operarios que resultaron afectados, no sufrieron ningún tipo de consecuencia.

De todos modos, admitimos que debió haberse tomado alguna medida extra. Por esa razón se corrigió el procedimiento y se siguió trabajando.

SEÑOR PRESIDENTE.- Agradecemos la presencia de la delegación de la empresa Botnia S.A. y la información que nos han brindado. La Comisión de Medio Ambiente queda enteramente a sus órdenes

para recibir cualquier material extra que quieran agregar, el cual será repartido a los señores Senadores.

SEÑOR GONZALEZ.- Por nuestra parte, agradecemos la invitación y desde luego quedamos a las órdenes para responder cualquier consulta que deseen plantear los señores Senadores.

SEÑOR PRESIDENTE.- No habiendo más asuntos a considerar, se levanta la sesión.

(Así se hace. Es la hora 12 y 42 minutos).